



Industrie automobile goujons

1 presse électrique force 4 tonnes

Process du système :

- Un bol vibrant pour l'alimentation des goujons
- Un plateau tournant 4 positions pour l'emmanchement successif des 4 goujons
- Une pince de préhension pour mise en place d'un goujon au-dessus du moyeu
- Descente de la presse
- Un contrôle de position par règle numérique
- Un contrôle de pression par capteur
- Remontée de la presse
- Un sélecteur pièce mauvaise et éjection
- Une pince de mise en place de la pièce bonne sur un tapis
- Un tapis de translation vers la presse d'emmanchement du roulement et de pose de cerclips
- Un chargeur alimenteur de roulements
- Un positionneur de roulement au-dessus du moyeu.

Descente de la presse

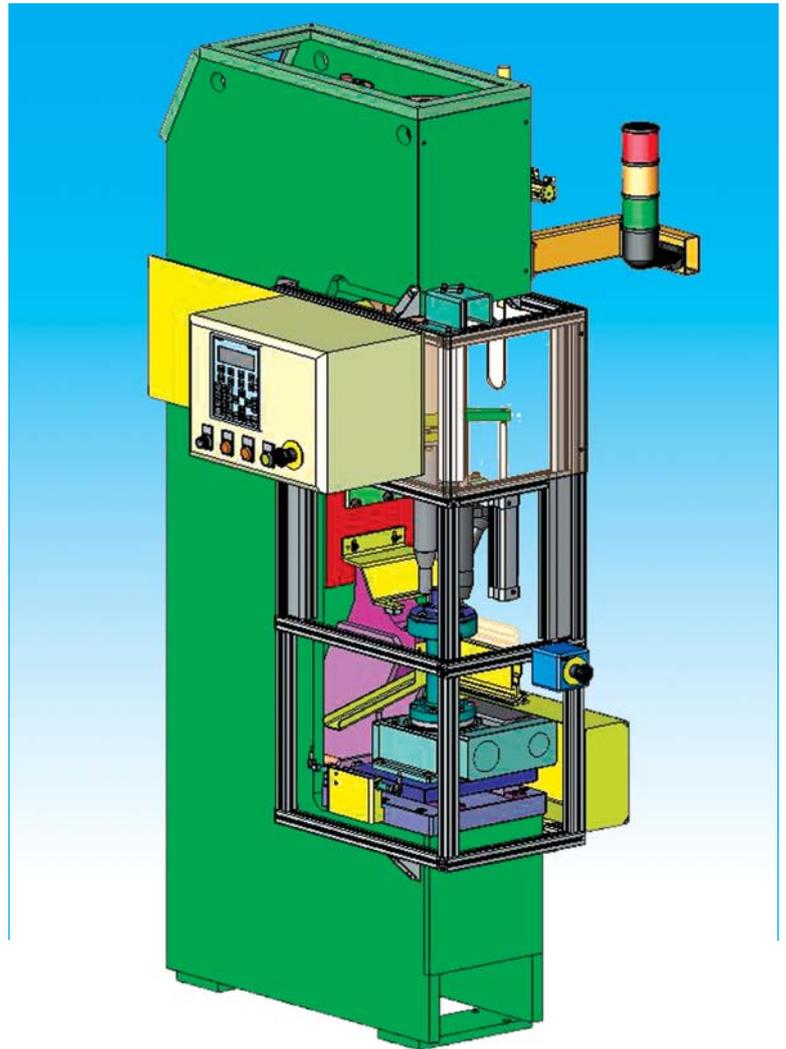
- Un contrôle de position par règle numérique
- Un contrôle de pression par capteur
- Une remontée de la presse
- Une prise d'un cerclips dans le chargeur
- Un chargeur 8 postes.

Contrôle du niveau bas des cerclips

Situé au niveau bas le chargeur fait une rotation d'un poste

Descente de la presse

- Un contrôle de position par règle numérique
- Un contrôle de pression par capteur
- Une remontée de la presse
- Une évacuation par tapis.



Études et réalisations suivant cahier des charges